

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 6 月 2 日 (02.06.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/048763 A1

(51) 国際特許分類: A44B 19/42, 19/16, 19/26, B65D 33/25

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/016725

(22) 国際出願日: 2004 年 11 月 11 日 (11.11.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2003-392350
2003 年 11 月 21 日 (21.11.2003) JP

(71) 出願人 および

(72) 発明者: 葛西 寿一 (KASAI, Juichi) [JP/JP]; 〒1580092
東京都世田谷区野毛 3-19-4-207 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 三中 英治, 外 (MINAKA, Eiji et al.); 〒
1110053 東京都東京都台東区浅草橋 5 丁目 2 番
1 2 号 三中国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

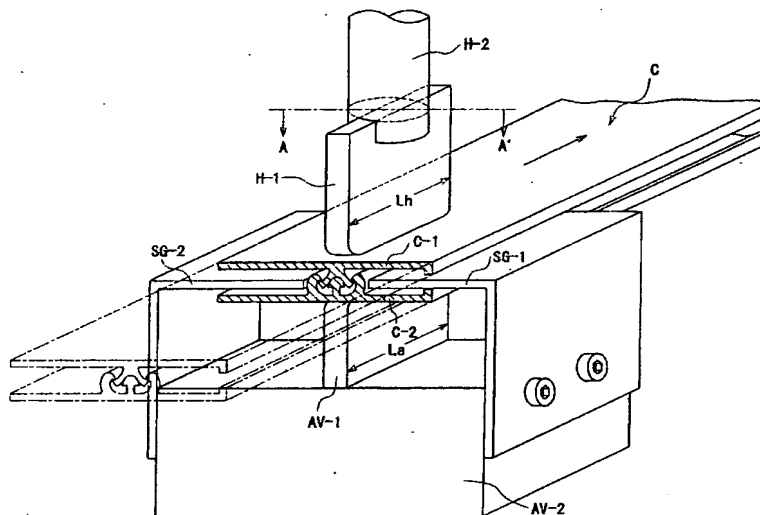
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: PRODUCTION METHOD FOR HIGH-AIR-TIGHTNESS PLASTIC CHUCK AND HIGH-AIR-TIGHTNESS PLASTIC CHUCK

(54) 発明の名称: 高気密性プラスチックチャックの製造方法および高気密性プラスチックチャック



(57) Abstract: A method of continuously producing a high-air-tightness plastic chuck that has an easy-to-peel plastic layer extending in the length-wise direction of the plastic chuck and welded by an ultrasonic wave with a peeling strength at the welded portion kept uniform, the method comprising the steps of inserting the portion, where an easy-to-peel plastic layer is present, of the plastic chuck into between an ultrasonic horn and an anvil with an engaging portion kept engaged, and fusion-bonding the easy-to-peel plastic layer by using an ultrasonic wave with the interval L between the ultrasonic horn and the anvil kept as $H \geq L \geq 0.85H$, where H is the maximum thickness of the plastic chuck in an engaging state.

[続葉有]



2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

プラスチックチャックの長手方向に延びる易剥離プラスチック層を有するプラスチックチャックにおいて、超音波により易剥離プラスチック層を溶着するとともに、溶着部の剥離強度が一様であるような高気密プラスチックチャックを連続的に製造する方法であり、係合部を係合状態とし、超音波ホーンとアンビルとの間にプラスチックチャックの易剥離プラスチック層が存在する箇所を挿入し、超音波ホーンとアンビルとの間隔 L を係合状態のプラスチックチャックの最大厚さ H に対して、 $H \geq L \geq 0.85H$ の間隔に保持し、超音波を用いて易剥離プラスチック層を溶融接着する。